

17444 PolyCoat TC HS

Vysoce kvalitní dvousložkový vysokosušivý polyuretanový nátěr s excelentní antikorozi a povětrnostní odolností.

PolyCoat TC HS je také velice pružný a odolný proti poškrábání a mechanickému poškození.

Aplikace

Antikorozi vrchní nátěr na otryskanou ocel. Vzhledem k excelentním antikorozi vlastnostem může být aplikován přímo na kov. Dále lze použít na připravené pozinkované povrchy (duplexní systém). Vhodný pro použití na průmyslové objekty v agresivních atmosferických podmínkách, stroje a strojní zařízení, šasi automobilů, zemědělské stroje, kontejnery, vodní nádrže, atd. Vhodný renovační nátěr na většinu podkladů. V případě použití speciálního tužidla lze docílit Anti-Graffiti účinek.

Aplikace

Tužení	17444 PolyCoat TC HS báze 17 objemových dílů PoluRan 901 tužidlo 3 objemové díly
Pokyny pro míchání	Smíchejte komponent báze a tužidla nejlépe pomocí mechanického míchacího zařízení. Teplota směsi při aplikaci by měla být nejméně 10°C.
Ředění	Výrobek může být aplikován různými metodami. . Nezbytné množství ředidla PU5801 závisí na použitém typu zařízení, způsobu aplikace a okolní teploty.
Zpracovatelnost	4 hodiny při 20°C (natužená směs).
Podmínky aplikace	Pro dosažení odpovídajících výsledků musí být okolní teplota nejméně 10°C. Teplota podkladu by měla být nejméně 3°C nad bodem kondenzace. Při aplikaci a schnutí prostory dobře větrejte. To je nezbytné pro získání dobrých podmínek schnutí.
Způsob aplikace	Airless nebo airmix stříkací technikou. Při použití štětce může být dosaženo rozdílné tloušťky suchého filmu.

Technické vlastnosti výrobků

Vzhled výrobku

Lesk	Satén
Odstín	standardní odstíny RAL, NCS

Vlastnosti výrobku

Obsah sušiny	66 % (z objemu směsi výrobku)
VOC	320 gr/ltr.
Hustota	Při 20°C 1,40 kg/ltr (směs)
Tloušťka suchého filmu	Standardně: 60-100 µm (v závislosti na způsobu aplikace)
Teoretická vydatnost	Pro tloušťku suchého filmu 60 µm 11,0 m ² /ltr.
Pracká vydatnost	Praktická vydatnost závisí na různých okolnostech. Pro airless stříkání: Velké plochy: 70% teoretické vydatnosti. Malé plochy: 50% teoretické vydatnosti.
Teplotní odolnost	Maximálně 120°C (proschlý nátěr)

Doba schnutí: (pro tloušťku suchého filmu 80µm.

	5°C	10°C	20°C	30°C
Odolný prachu	8 hodin	5 hodin	2 hodiny	1 hodina
Na dotek	48 hodin	24 hodin	16 hodin	8 hodin
Přetíratelný	40 hodin	24 hodin	12 hodin	8 hodin

Vemte na zřetel, že při větší tloušťce suchého filmu se doba schnutí prodlužuje. Během procesu schnutí a vytvrzování by měla relativní vlhkost vzduchu zůstat pod 80% a dále by mělo být zamezeno jakémukoliv styku s vlhkostí nebo vodou (může způsobit vznik bílých skvrn).

17444 PolyCoat TC HS

Údaje pro aplikaci

	Airless zařízení	Airmix
Ředidlo	PU5801	PU5801
Množství	0-10 vol. %	5-10 vol. %
Průměr trysky	0,015-0,017 inch	0,015-0,017 inch
Tlak	140-200 bar	70-100 bar
Tloušťka suchého filmu	60-100 µm	60-100 µm

	Štětce-váleček	Vzduchová stříkací pistole
Ředidlo	S5102	PU5801
Množství	0-5 vol. %	5-10 vol. %
Průměr trysky		2,0-2,5 mm
Tlak	60 µm	3-4 bar
Tloušťka suchého filmu		60-100 µm

Čištění nářadí: Ihned po aplikaci ředidlem PU5801.

Informace o výrobku

Balení	20 litrů nebo 200 litrů sud. Ředidlo v 1L, 5L nebo 20L balení.
Skladovatelnost	V originálním uzavřeném balení 12 měsíců, uskladněno při teplotě od 5°C do 40°C.

Životní prostředí a ochrana zdraví

Labelling V souladu s EU 67/548 / EEG a v souladu s nařízením o nebezpečných látkách. Škodlivý a dráždivý při kontaktu s pokožkou, očima a při vdechnutí. V případě zasažení očí, okamžitě omyjte velkým množstvím vody a vyhledejte lékaře. Při aplikaci nejíst, nepít, nekouřit.

UN 1263
Aware code **31-IV**

Aware

AWARE (zkratka pro adekvátní varování a Air požadavky), je systém kódování pro výrobky, které obsahují těkavé organické látky (VOC), nástroj pro výrobce produktů pro podporu posouzení rizik a inovaci produktů. Dále může být použit pro komunikaci nebezpečnosti s koncovými uživateli, aby je informoval o možných zdravotních rizicích nebezpečných výrobků. Systém je založen na norském konceptu OAR (Occupational Air Requirement) a dánském konceptu MAL -kódový systém. AWARE kód se skládá ze dvou číslic oddělených pomlčkou. Obě číslice jsou zpracovány na základě fyzikálně-chemických podkladů a přizpůsobeny evropským směrnici o nebezpečných přípravcích.

Předpovrchová úprava

Předpovrchová úprava - neupravená ocel:

Povrch musí být připraven dle ČSN EN ISO 12944 část 4 / 6.2.3 otryskávání. Odstraňte tuk, olej, špínu apod. pomocí vhodného čistícího prostředku, např. ENVICLEAN a vysokotlakého mycího zařízení. Tryskání provedte na stupeň Sa 2^{1/2} v souladu s ISO 8501-1.

Po otryskání odstraňte veškerý prach z celé plochy stlačeným vzduchem bez obsahu vlhkosti a mastnot. V průběhu 6 hodin je nutné aplikovat první krycí vrstvu.

Předpovrchová úprava - žárově zinkovaný povrch:

Povrch musí být připraven dle ČSN EN ISO 12944 část 4/6.2.3.4.1 (sweep s inertním štěrkem). Viz. také NEN 5254 pro duplexní systémy. Odstraňte tuk, olej, špínu apod. pomocí vhodného čistícího prostředku, např. ENVICLEAN a vysokotlakého mycího zařízení. Lehce otryskejte celý povrch (velikost zrna 0,3-0,5mm, tryskací tlak 2,0-2,5 bar, otvor trysky minimálně 6mm. Po otryskání musí mít povrch jednotný vzhled. V závislosti na tloušťce vrstvy zinku a v souladu s NEN 5254 může být odstraněna max. vrstva 5-10 µm.

Po otryskání odstraňte veškerý prach z celé plochy stlačeným vzduchem bez obsahu vlhkosti a mastnot. V průběhu 2 hodin je nutné aplikovat první krycí vrstvu.

17444 PolyCoat TC HS

Ochranné nátěry

Ochranné nátěry Baril vynikají díky své trvanlivosti, flexibilitě a přilnavosti, snadné aplikaci, antikorozi, chemické a mechanické odolnosti. Je to výsledek dlouhodobého výzkumu v oblasti chemie v kombinaci s pohledem na požadavky a potřeby našich zákazníků.. Všechny nátěrové systémy jsou v souladu s normou EN ČSN ISO 12944 a v souladu s mezinárodními směrnici VOC.

Nátěrové systémy—varianty

Níže naleznete několik nátěrových systémů pro 17444 Polycoat TC HS. V případě detailních požadavků na návrh nátěrového systému kontaktujte naši firmu nebo obchodní zástupce.

- System 1** Korozní třída C1/C2
- Jeden nátěr— systém 80 µm;
17444 PolyCoat TC HS
- System 2** Korozní třída C3
- První nátěr 100 µm;
16743 UniBar SteelKote® Miox
- Vrchní nátěr 80 µm;
17444 PolyCoat TC HS
- System 3** Korozní třída C5
- První nátěr 100 µm;
16515 UniBar ZN HS
- Druhý nátěr 120 µm;
16743 UniBar SteelKote® Miox
- Vrchní nátěr 100 µm;
17444 PolyCoat TC HS

Opravy nátěru

Níže uvedený postup se týká oprav, poškozených míst a neošetřených míst na konstrukci. Odstraňte špínu, mastnotu a oleje pomocí vhodného čistícího prostředku např. ENVICLEAN. Odstraňte korozi ze všech míst poškozených při dopravě nebo montáži, neošetřená místa po svařování a bodovém svařování a místa poškozená broušením (stopy po brusném kotouči a kartáči, brusném papíru) na stupeň St3 dle ISO 8501-1. Vytvořte hladké přechody mezi původním nátěrem a poškozenými místy přebroušením. Odstraňte stlačeným vzduchem veškerý prach po broušení. Opravte opravované místo patřičným systémem dle kapitoly "Nátěrové systémy-varianty".

Údržba nátěru

Doporučujeme pravidelně čistit a kontrolovat nátěr a případné vady nátěru jednou ročně. Opravy provádějte původním nátěrovým systémem.